



Don José Monserrat, residente en Caldas de
Estrach.

PATENTE DE INTRODUCCION

para España, por "Un procedimiento de fabricación de
5 máquinas de afeitar".

Memoria Descriptiva

Con el procedimiento objeto de la presente
patente de introducción se consigue una máquina de
afeitar de gran sencillez y con características propias
10 que la hacen muy práctica presentando, además, múltiples



ventajas con respecto a los diversos tipos de máquinas similares.

En el dibujo adjunto se muestra una máquina de afeitar construída según el procedimiento objeto de la presente patente, y en el mismo: Fig. 1 es una vista por su parte posterior; Fig. 2, una vista de lado; Fig. 3, una vista en proyección sobre un plano horizontal, por su parte inferior; Fig. 4, también es una vista en proyección sobre un plano horizontal, pero vista la máquina por su parte superior y Fig. 5 y Fig. 6, son vistas de frente y de lado, respectivamente, mostrando una pieza supletoria para el afilado y el acoplamiento de la hoja a dicha pieza.

El procedimiento que nos ocupa consiste en lo siguiente: Se construye la plataforma -1- de manera que presente: su borde anterior -2- curvado hacia abajo y su borde posterior -3- doblado formando un ángulo de 90° hacia arriba; lateralmente; parte de sus bordes -4-4'- levantados determinando topes laterales que evitarán el desplazamiento lateral de la hoja -5- (dibujada en negro); además, en su parte anterior la plataforma -1- presenta una perforación -6- para dar salida al jabón y pelo, y el borde posterior -3- doblado, en su parte media se dobla nuevamente 90° pero ahora en sentido transversal determinando las orejas -7-7'-. En la parte inferior de la plataforma -1- se dispone la espiga fileteada -8-.

Construída la plataforma -1- de la forma descrita, se acopla a la espiga -8- el mango -9- y las orejas -7-7'- sirven de soporte al eje -10- alrededor del



cual puede girar la palanca acodada -11-. Envolviendo al eje -10- se dispone un resorte -12- al objeto de que el extremo del brazo superior de la palanca -11- ejerza presión sobre la hoja -5- manteniéndola fija.

45 El borde -3- levantado, es soporte de los tornillos -13-13'- que sirven de topes sobre los cuales se apoya la hoja -5- impelida por la acción de la palanca -11-.

50 Los topes -13-13'- son móviles y su fijación se consigue mediante las contratuercas -14-14'-.

A la plataforma -1- se la provee de unos índices -15-15'- que indican la línea en donde debe quedar situado el filo cortante de la hoja -5-. Con esto se comprende que cuando, a fuerza de ser afilada, la hoja -5- pierda anchura, bastará correr hacia adelante los topes -13-13'- para lograr que el filo quede en su lugar preciso.

60 La hoja -5- tiene sección apropiada para que, a consecuencia de la acción que sobre ella ejerce la palanca -11-, tienda a apretarse contra los topes -13-13'-.

65 Para colocar la hoja, bastará levantar la palanca -11- apretando su brazo -17-; una vez colocada y la palanca -11- nuevamente en su posición normal mediante los tornillos-tope -13-13'- y las contratuercas -14-14'- se hará coincidir el filo cortante con los índices -15-15'-.

70 Para el afilado o afinado de la hoja -5- o sea para pararla sobre la correa, se coloca en la funda -16- de forma apropiada a tal objeto, a cual funda puede



acoplarse o no al mango -9- desatornillado de la máquina.

75 El material empleado para la fabricación que nos ocupa podrá ser cualquiera apropiado y también podrá variar el tamaño y forma de las distintas piezas y los elementos secundarios empleados para su acoplamiento entre sí.

N O T A
=====

80 Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

85 1º.- El procedimiento de referencia consistente en construir la plataforma de la máquina de manera que los bordes laterales queden total o parcialmente doblados hacia arriba y lo mismo el borde posterior, de manera que los bordes laterales levantados servirán de tope para evitar desplazamientos laterales de la hoja y el borde posterior es soporte de dos tornillos que actúan de topes sobre los que se apoya la parte posterior de la hoja y cuya posición, variable a voluntad, pueda fijarse por medio de contratueras. Además, hay señalados en lugar
90 apropiado de la plataforma, indicaciones o índices que marcan la línea en donde debe quedar situado el filo cortante de la hoja.



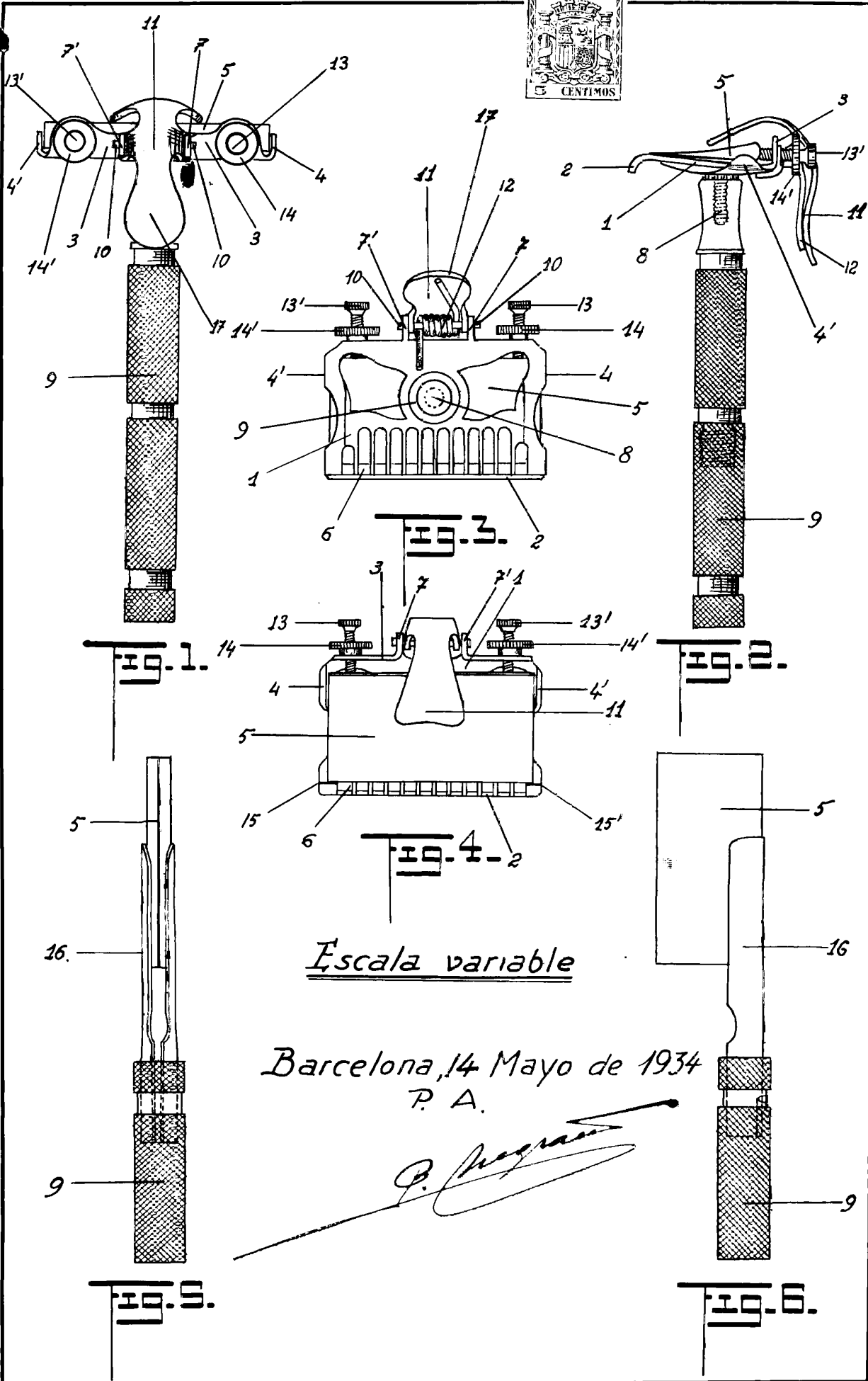
2º.- El procedimiento de referencia según 1)
95 consistente en construir la plataforma de la máquina de
manera que su borde posterior levantado, sea soporte de
un eje alrededor del cual puede girar una palanca acoda-
da que, por medio de un resorte dispuesto apropiadamente,
tiene el extremo de su brazo superior mantenido apretado
100 contra la hoja colocada en la plataforma, cual palanca
puede levantarse o hacerse girar pulsando sobre el extre-
mo del otro brazo dejando entonces libre a la hoja.

3º.- Un procedimiento de fabricación de máqui-
nas de afeitar.

105 Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo
mostrado en los dibujos y descrito en la presente memo-
ria, que consta de cinco hojas, mecanografiadas por una
sola cara.

Barcelona, 14 de Mayo de 1934.

P. A.



Escala variable

Barcelona, 14 Mayo de 1934
P. A.

J. Monserrat